Opłata pocztowa uiszczona ryczałtem.

PRZEMYSŁ GRAFICZNY

ORGAN RADY POŁĄCZONYCH ORGANIZACJI PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO W WARSZAWIE

REDAKCJA I ADMINISTRACJA WARSZAWA, KRÓLEWSKA 10 m. 17 TELEFON 16-66

WYCHODZI W PIERWSZYCH DNIACH KAŻDEGO MIESIĄCA

KONTO W POCZTOWEJ KASIE OSZCZĘDNOŚCIOWEJ 8765 W WARSZAWIE

ROK III — WARSZAWA, 5 LUTEGO 1926 — Nr 2

CIĄGLE TO SAMO!

Zgodnie z zapowiedzianemi oszczędnościami, Ministerstwo Spraw Wojskowych ma przeprowadzić redukcję personelu cywilnego.

Smutna to konieczność! Niewesoła perspektywa dla zredukowanych, w wielu wypadkach może wprost tragiczna...

Zagrożony utratą posady urzędnik, który załatwiał dotąd urzędowe papiery, maszynistka, która przepisywała wojskowe referaty, rachmistrz, który zliczał i uzgadniał kolumny cyfr — stoją znękani i bezradni wobec ciosu, jaki ich spotkał, wobec nieubłaganej konieczności ratowania poderwanych finansów Państwa!

I co mają dla obrony swej egzystencji uczynić? Czyż mogą wystąpić do swej władzy z tak szaloną i dziwaczną propozycją, aby pozostawiono ich na miejscu, wzamian za co obowiązani by byli w biurach Ministerstwa, w wolnym od ministerjalnych prac czasie, wykonywać dodatkową zarobkową pracę na rachunek Ministerstwa? Aby naprzykład urzędnik mógł przy swem biurku zająć się, powiedzmy, wypisywaniem próśb, reklamacji i podań do urzędów dla zgłaszającej się publiczności, pobierając na rzecz Ministerstwa umiarkowaną za tę pracę opłatę; aby maszynistka mogła przyjmować wszelkiego rodzaju przepisywanie, jakie jej z miasta klijenci przyniosą; aby rachmistrz mógł, przypuśćmy, dla prywatnych firm prowadzić skomplikowane rozrachunki z Kasą Chorych! Gdyby nadto można było wywiesić szyld z napisem: „Biuro próśb i tłomaczeń M. S. Wojsk.", „Biuro przepisywania na maszynach M. S. Wojsk.", wreszcie „Biuro rozrachunków firm prywatnych z Kasą Chorych M. S. Wojsk." — napewno chętnych znalazłoby się wielu, klijentela wzrastałaby z dnia na dzień; trzeba tylko, aby ceny za te świadczenia były niższe od pobieranych przez prywatne biura, które wykonują tego rodzaju pracę.

Lecz... tej naiwnej, dziwacznej i niedorzecznej propozycji pp. urzędniczki i urzędnicy napewno nie uczynią.

O ileż w szczęśliwszem położeniu są ich koledzy z drukarni M. S. Wojsk.! Tam idea pogodzenia pięknego z pożytecznem nie natrafiła na żadne przeszkody i nie jest uważaną za pomysł niedorzeczny.

Dzięki wykonywaniu dodatkowej zarobkowej pracy dla szerokiej publiczności, pracownicy czują się pewni i bezpieczni, że redukcja ich nie dotknie.

Jakkolwiek drukarnia M. S. Wojsk oraz rozliczne drukarnie wojskowe, rozrzucone po całym kraju, powstawały wyłącznie dla potrzeb armji, to jednak wskutek zapewne małego zapotrzebowania druków wojskowych, aby nie marnować drogiego czasu, aby nie siedzieć bezczynnie z założonemi rękami, drukuje się tam wszystko dla wszystkich, co kto z ulicy przyniesie, aby tylko handel szedł! A nawet warszawska drukarnia M. S. Wojsk. zupełnie wyraźnie specjalizuje się w kierunku wydawnictw perjodycznych. Drukuje się tam np. wydawnictwo „Muzyka", poświęcone oczywiście sprawom muzycznym, tygodnik „Komedja", poświęcony teatrowi i kinematografowi, czasopismo „Jednota", organ Polskiego Kościoła Ewangielicko-Reformowanego i wiele innych, nie licząc książek, broszur i wszelkich innych druków, jednem słowem praca wre, powodzenie wzrasta, jakiem żadna z warszawskich drukarń prywatnych poszczycić się dziś nie może. A sekret tego sukcesu... „TANIA CENA"!

Pewien notoryczny złośliwiec, były właściciel prywatnego zakładu graficznego, zawistny drukarz, który dziś bez butów chodzi i, pieniąc się, wyrzeka na los, na podatki, które go zniszczyły, na Kasę Chorych, która go do choroby doprowadziła, na rujnowanie drukarstwa przez rząd, — gdym wdał się z nim w gawędę na temat tajemnicy „tanich cen" drukarń rządowych, odpowiedział dosadnie: „Grecja, panie, Grecja, Grecja płaci z naszych podatków wszystkie deficyty, które na papierze w bilansach dobrze są zamaskowane, boć, panie, zdawiendawna wiadomo, że tania cena drukarni rządowej to całkiem pewny deficyt skarbu. To już nieboszczyk Offenbach przed 70-ciu laty, pan wie, w „Pięknej Helenie"... przecież to wcale nie nowy wynalazek!" — Odwróciłem się niechętnie od tego złośliwca, poszedłem w swoją stronę stropiony i pełen niewiary w to, co mi powiedział..., boć przecież mamy Najwyższą Izbę Kontroli, która napewno podobne sprawy z właściwą znajomością rzeczy, dokładnością i sumiennością bada, sonduje i ujawnia!

N.

NORMALIZACJA FORMATÓW PAPIERU

W dniu 19 grudnia 1925 r. odbyło się w Ministerstwie Przemysłu i Handlu pod przewodnictwem inż. Piotra Drzewieckiego trzecie plenarne posiedzenie Komitetu normalizacyjnego z udziałem przedstawicieli rządu, przemysłu i sfer naukowych.

Na posiedzeniu tem rozpatrywany był, między innemi, projekt normalizacji formatów papieru.

Debaty nad tą sprawą zostały ostatecznie zakończone. Wobec uzgodnienia opinji i braku sprzeciwów ze strony sfer zainteresowanych, projekt komitetu zyskał całkowitą aprobatę i został bez żadnych zmian przyjęty.

Zalecone do powszechnego użytku normy formatów papieru podane były w Nr. 3 naszego pisma z dnia 5 lutego 1925 roku.

MASZYNA THOMPSONA DO ODLEWANIA CZCIONEK

W roku 1805 Wiliam Wing i Elihn White opatentowali maszynę do odlewania liter, lecz dopiero w 1838 roku Dawid Bruce zbudował w Brooklinie pierwszą tego rodzaju nadającą się do użytku maszynę. Do tego czasu musiano się posługiwać, jak nieboszczyk Gutenberg, ręcznym przyrządem do odlewania.

W swojej książce p. t. „Co wynalazł Gutenberg" opisuje Gustaw Mori sposób użycia tego przyrządu tak, jak się przechował przez wieki, aż do naszych czasów.

Znana w Niemczech dawniej maszyna konstrukcji Küstermanna była prostą maszyną do odlewania; mogła ona być wprawiana w ruch zarówno ręcznie jak i za pomocą silnika i służyła do odlewania różnych wielkości pisma. Posiadała ona przyrząd do roztapiania i dźwignię do wprawiania w ruch pompy wtłaczającej metal w formę. Odpowiednio wygięta dźwignia otwierała przy swojem opuszczaniu się przyrząd odlewający, aby odlane czcionki mogły być wyjęte. Litery wychodziły z formy odlewniczej z wystającym czopkiem (tak zwanym lejkiem), który musiał być odłamywany. Małe nierówności pochodzące z wydostawania się płynnego metalu w miejscach spojenia formy były spiłowywane na prostokątnych kawałkach stali, naciętych poprzecznie w jednym kierunku. Wzdłuż prostokątu było wyżłobienie, które dawało możność posuwu mosiężnej blaszce z umieszczoną literą do oszlifowania. Litery dostawały się wówczas do rąk robotnika wykańczającego, który cały złożony rząd zamykał mocno między żelazne listwy i nierówności pozostałe u spodu czcionek heblował za pomocą nogą poruszanego hebla, przyczem równocześnie była jeszcze sprawdzana i poprawiana wysokość czcionek. Nadawanie wysokości przy większych wielkościach czcionek odbywało się na specjalnych frezarkach. Cały rząd liter brano w drewniane listwy, przednią i tylną stronę wygładzano dokładnie cyklingą i korygowano ostatecznie wysokość. Następnie próbowano, czy odlew daje dostatecznie ostry rysunek. Wszystko to były czynności wcale nie proste i zrozumiałe jest, że wysoki koszt ówczesnej produkcji czcionek był zupełnie usprawiedliwiony.

Nareszcie w roku 1853 Johnson wynalazł w Anglji kompletną maszynę odlewniczą, to jest taką, która litery odlewała, czcionki szlifowała, spody im obcinała, nadawała im właściwą wysokość i naostatku składała je rzędami. Służyła ona do odlewania wielkich ilości czcionek, których dostarczała dziennie do 30000.

Około roku 1886 francuz Foucher opatentował pierwszą kompletną maszynę do odlewania czcionek. Maszyna Küstermanna po wygaśnięciu patentu Foucher'a zbudowana została podług tego samego systemu.

Dzisiejsza kompletna maszyna Küstermanna służy do odlewania pisma i spacji nonparelu i innych większych wymiarów. W maszynie tej dźwignia prowadzi przyrząd pompujący, który wtłacza roztopiony metal do przyrządu odlewającego. Sztyft nagwintowany służy do otwierania i zamykania przyrządu odlewającego. Odpowiedni mechanizm odłamuje leje a tłok przepycha litery pomiędzy nożami, znajdującemi się obok przyrządu odlewającego, które szlifują i wykończają czcionki. Maszyny te pracują tak niezawodnie, że litery wychodzą z nich gotowe do użycia i bez zarzutu pod względem ścisłości wymiarów, gładkości odlewu, ostrości rysunku i dokładności kegla, oraz wysokości i nie potrzebują żadnej obróbki dodatkowej.

W 1905 roku Ph. Nürnberger opatentował ulepszenia w maszynie Bruce'go i skonstruował pod firmą „Nürnberger i Rettig" swoją maszynę z formą odlewniczą ochładzaną wodą i poziomą, ruchomą skrzynką do matryc. Szczególnie pomysłowem ulepszeniem było odłamywanie leji, które dokonywało się w ten sposób, że podstawa czcionki nie wymagała dodatkowego heblowania.

Po tamtych zjawia się w handlu amerykańska maszyna systemu Thompsona, jako już dalszy rozwój maszyn Nürnberga i Rettiga. Maszyna ta odlewa pisma, ornamenty, kwadraty wysokie i nizkie i spacje wszelkich wielkości od 5 do 48 punktów, odlewa również reglety i linje od 2 do 18 punktów w sztabkach,

które następnie kraje samodzielnie od 12 punktów na dokładne długości.

Wynalazca jej Thompson jest znanym specjalistą od maszyn do składania. Napisał on „Historję budowy maszyn do składania" (History of Composing Machines), oraz „Podręcznik do linotypu", znajdujący się w każdej amerykańskiej wytwórni maszyn do składania.

Z doświadczeń Thompsona nad linotypem widać jasno, że w jego maszynie odlewniczej stosowane być mogą matryce linotypowe.

W konstrukcji maszyny Thompsona główny nacisk położono na to, aby obsługa jej była mało skomplikowaną, wyuczenie obchodzenia się z nią łatwe, oraz aby ze starych zużytych czcionek można było wytworzyć nowe pismo bez zarzutu.

Sama maszyna zajmuje około 0,4 metra kwadratowego powierzchni, do czego dochodzi jeszcze 0,8 metra kwadratowego dla pracownika.

Forma odlewnicza ochładza się wodą, do czego potrzebny jest przypływ i odpływ wody. Maszyna zużywa około 4-ch litrów wody na godzinę. Ogrzewana być może gazem lub elektrycznością, a do napędu wystarcza silnik ćwierć P. S., przybudowany do maszyny w futerale, chroniącym go od kurzu.

Po zmontowaniu maszyny naoliwia się wszystkie jej ruchome części, napełnia się kocioł do roztapiania starym pismem lub odpowiednim metalem i wprawia w ruch ogrzewanie. Po godzinie niespełna termometr pokazuje około 370° C. Podczas tego zakłada się w formę odlewniczą kegel dowolnej wielkości i przyśrubowuje się nieruchomo formę. Następnie zakłada się matrycę w zacisk. Aby formę uprzednio nagrzać odlewa się kilka liter, następnie odkręca się wodę i zaczyna pracę. Każdy obrót walca napędowego powoduje następujące ruchy: tłok pompy wtłacza gorący metal do formy, gdzie on natychmiast zastyka; forma otwiera się i odlane pismo wysuwa się na czółenko. Wówczas przechodzi ono między nożami, które usuwają nierówności, a hebel nacina rowek u podstawy pisma. Gdy dostateczna ilość liter lub spacji jest odlana, zakłada się nową matrycę i maszyna pracuje dalej. Aby zmienić kegel na inny, wystarcza założyć do formy odlewniczej formę kegla o żądanej ilości punktów oraz wypróbować linję pisma i rozstawienie, co wymaga zaledwie paru minut. Rozumie się, że małe pismo może być szybciej odlane niż większe, ponieważ szybciej stygnie. Szybkość odlewania może być określona jako zmieniająca się w granicach od 8 do 150 sztuk na minutę.

Pomimo, że zużywa się tu metal ze starego pisma, produkt maszyny odlewniczej Thompsona równa się zupełnie w dobroci z najlepiej odlanem pismem z nowego metalu; litery są doskonałe, szerokość zupełnie dokładna, a trwałość ich jest bezwątpienia ta sama.

Szczególnie dobrze skonstruowany kociołek odlewniczy odlewa 48-opunktowe pismo o równie dokładnej zwartości i tak samo wolne od pęcherzyków, jak i mniejsze pismo. Ta sama forma odlewnicza ma zastosowanie do wszelkiego pisma dowolnej szerokości do 48-miu punktów i potrzeba tylko zmieniać wkładane foremki keglowe odpowiednio do wysokości i grubości.

Przy czcionkach większych szerokości, których odlew potrzebuje więcej czasu do zastygnięcia, można maszynę tak wyregulować, żeby dawała co drugi odlew.

Urządzenie pomocnicze do wytwarzania reglet-tek i linji zapewniło maszynie Thompsona specjalne wzięcie, gdyż daje ono możność szybkiego i czystego odlewania tego rodzaju materjału. Można na niej odlewać od 2-ch do 12-stu-punktowe sztabiki, bez końca w nieograniczonej ilości i krajać je samodzielnie na dowolne długości.

Posiadacz takiej maszyny form nie rozbiera, lecz podobnie jak w linotypie, po dokonaniu druku, wszystko idzie do kotła, ponieważ odlewanie nowych czcionek wypada szybciej i taniej od kosztownej rozbiórki. Dalszą rzucającą się w oczy zaletą tej maszyny jest możność przechowywania w jej skrzynkach

zawsze dostatecznego zapasu pisma, że zawsze jest do rozporządzenia dostateczna ilość regletek i justunku i tym sposobem oszczędza się wiele czasu przy składaniu. Również odpada zabierające czas szukanie liter i wyciąganie ich z form, gdzie później znowu będą użyte. Forma do odlewania jest zaopatrzona we wstawiane części 6-o, 8, 10, 12, 14, 18, 24, 30, 36, 42 i 48-o punktowe, których zmiana załatwia się w ciągu paru minut. Mogą być odlewane litery zarówno jak spacje od 1-o punktowych do 48-o punktowych, można również odlewać do specjalnych robót dowolne spacje poza normalną szerokością. Naturalnie, mogą być również zakładane specjalne wkładki keglowe np. 7-o i 9-o punktowe, które pasują do normalnej formy odlewniczej.

Wprowadzenie maszyn do odlewania do rozmaitych wielkich drukarń dowiodło właśnie, że odlewanie na miejscu jest wielką oszczędnością, której należy szukać nietylko na gruncie pieniężnym. Za metal używany otrzymuje się w handlu ledwie ósmą część wartości nowego pisma, pozostałe 7/8 stanowią stratę. Maszyna Thompsona daje przy dokładnie wyrachowanej amortyzacji pewien zysk w tym względzie. Daje ona bezwątpienia wiele oszczędności na czasie zarówno w drukarni książek, gazet jak i akcydensowej i choćby z tego tylko względu znajdzie zastosowanie nietylko w Ameryce, ale i w innych krajach. Poszukiwanie wad, rozkładanie, rewizje wskutek złych liter, wszystko to jest stratą czasu i pieniędzy, — którą maszyna Thompsona redukuje do minimum. Spoczywający układ staje się znacznie tańszym, materjał w nagromadzonych pismach jako wyłożony kapitał, pracuje intensywniej, ponieważ pisma nie leżą tak długo martwe w kasztach. Jeśli potrzebna jest duża ilość jakiegoś pisma, to przelewa się inne leżące i tym sposobem stosunkowo niewielkim nakładem można wykonywać znaczne roboty.

Maszyna Thompsona posiada takie zalety i taką zdolność przystosowania, które umożliwiają niezwykle owocną pracę. (Caslon — Z. f. D. B. Nr. 91 — 1925 r.)

PRZYCZYNKI DO KWESTJI ZAWODOWEGO WYKSZTAŁCENIA

Dla wykształcenia młodzieży Gutenberga czyni się w Niemczech rzeczywiście wiele. Jednakże warto przy sposobności rzucić okiem na zagranicę. W tym względzie zasługują na szczególną uwagę urządzenia w artystyczno-przemysłowym oddziele Zurichskiej szkoły przemysłowej. Ilość uczniów w klasie ogólnej, będącej przygotowawczą do nauki rzemiosł i do warsztatów szkoły, jest tam szczupła. Przezto unika się zbyt wielkiego obciążenia sił nauczycielskich. Specjalizacja w rozmaitych artystyczno-przemysłowych i artystyczno-rzemieślniczych zawodach następuje za pomocą klas fachowych, prowadzonych przez nauczycieli fachowców, nauczycieli warsztatowych i t. d., w których to klasach nauka składa się z możliwie najróżnorodniejszych ćwiczeń praktycznych. Dopływ uczniów z niedokończonem wyszkoleniem fachowem wzrasta ciągle. Stanowi to najlepszą obronę przeciwko dyletantyzmowi.

Warsztaty szkolne cieszą się w wymienionym zakładzie żywą frekwencją. W oddziałach tych nauczyciele fachowi udzielają majstrom, pomocnikom i uczniom tych wiadomości, których oni nie mogą sobie przyswoić przez specjalizację drogą praktyki. Duży nacisk położony jest na to, aby wszelkie wykonane prace szkolne, tak pod względem formy jak i barwy, posiadały wyraźne walory artystyczne. Zadanie fachowego nauczyciela polega na tem, aby przy użyciu bądź zupełnie prostych środków technicznych, bądź stosując się do posiadanego materjału wyjaśnić uczniowi zasady form nowych, nie wywierając jednak, niezależnie od jego wieku, wpływu na jego indywidualny gust, lecz podniecając jego wrażliwość odczuwania. Kształcenie samodzielności w uczniach jest owocem swobodnego pojmowania powołania nauczycielskiego.

Z okazji wystaw uczniowskich prac, powstałych z tego rodzaju nauczania, ukazały się krytyki w prasie, w których J. Kohlmann mówi o składaniu i o innych pracach drukarskich; „uczniowie klasy składania są częściowo uczniami z zakładów drukarskich, częściowo synami właścicieli drukarń; znajdują się między nimi również pomocnicy drukarscy. Wykłady dążą do celu dwojakiego; po pierwsze mają rozwijać techniczne wyrobienie i kształcić gust składaczy, po drugie dawać możliwie najobszerniejsze ogólno drukarskie wykształcenie zawodowe. Składacz jest specjalistą; to co laik krótko określa wyrazem „drukarstwo" jest wielostronnym przemysłem i zawiera w sobie wielorakie poszczególne zawody: składaczy, maszynistów, pracowników przy stereotypach, galwanoplastyków i t. d. Każdy z tych specjalistów posiada przy wytwarzaniu przedmiotów drukarstwa swój wyraźnie zakreślony krąg działania. Dlatego też łatwo się zdarza, że niejeden zawodowiec traci łączność z wielką całością. Temu zapobiega fachowa klasa składania, wykazując przyszłemu składaczowi, że jego czynności stanowią pracę, poprzedzającą maszynowe pomnażanie zapomocą druku i muszą się przystosować możliwie jaknajbardziej w swej technice i wykonaniu do wymagań, które zapobiegają niezgodnej współpracy między składaczem i maszynistą.

Zadaniem wykładów jest również kształcenie w pracy pełnej zrozumienia i świadomości celu, oraz nauka składania podług rękopisu z zastosowaniem otrzymywanych krojów pisma i materjału zdobniczego.

Dążenie do osiągnięcia obydwuch tych celów osiąga się za pomocą odpowiednich pogadanek o przebiegu prac będących w związku ze składaniem a prowadzonych w odrębnej dziedzinie drukarstwa, oraz przez szeroko traktowane wykłady o materjałach, wspomagane obfitemi pokazami, zwiedzaniem właściwych zakładów przemysłowych i t p."

Ręka w rękę z tą teoretyczną stroną nauki idzie techniczno- artystyczne wykształcenie uczniów, za po-

mocą praktycznych czynności w niewielkich obszarem, lecz szczególnie do prac akcydensowych doskonale przystosowanych warsztatach szkolnych. Uczeń musi się nauczyć drukarskiego układu nieprzeładowanego ornamentami, wyraźnego i łatwego do odczytania, złożonego z ładnie uporządkowanych rodzajów pisma przy dobrem rozlokowaniu płaszczyzn; musi nauczyć się zawsze odpowiedniego wyboru krojów pisma, winietek, ornamentów. Nadewszystko nie powinien zaniedbać nadania swej robocie możliwie największej jednolitości i odrębności w zakresie materjału drukarskiego. To ostatnie żądanie stawia szczególniej duże wymagania uczniom, ponieważ materjał drukarski jest pod tym względem niepodatny i skłonny do pewnego rodzaju monotonji. Tradycje i zawodowe przesądy stanowią w wykształceniu również nie łatwe do zwyciężenia przeszkody. Myślą przewodnią we współpracy nauczycieli z uczniami jest: możliwe utrzymanie pierwotnego przez ucznia obmyślonego szkicu układu i pielęgnowanie techniki przy zupełnem utrzymaniu dobrego smaku. Jeżeli przytem zużyje się często do jakiej pracy więcej czasu niż może na to zezwolić liczące na zarobek kierownictwo interesu, to strata przecież równoważy się dobrem wykonaniem pracy. Na tak przygotowanym gruncie codzienna praktyka doprowadza szybkość wkrótce do normy.

Czynną pomocą wykładom służy nauka rysunków fachowych podług własnego, wypróbowanego planu oraz rysowanie liter, wprawa, która nie ma prowadzić do wynajdywania nowych krojów pisma, lecz do uzdolnienia składaczów do planowego ujmowania całokształtu swej pracy i opierania potrzebnych do tego szkiców swych rysunków warsztatowych, na stosownym materjale i dobrym smaku.

E. Schlater scharakteryzował w ten sposób wykształcenie osiągane w fachowej klasie graficznej: „Wielokrotnie zadawanem było pytanie do jakiego stopnia uczeń fachowych klas graficznych jest w stanie wdrożyć się w techniczną sprawność litografów. Jest łatwo zrozumiałem, że uczeń podczas wieloletniego terminowania w zakładzie pod okiem majstra większej nabył wprawy w ręku i opanowania technicznych rękoczynów, niż w szkolnej fachowej klasie graficznej.

To przynosi już sama czynność z codziennie zmieniającemi się wymaganiami. W szkole, już to przez brak zamówień, już przez brak wielkich urządzeń maszynowych, nie może być osiągnięty podobnie wysoki stopień technicznego wyszkolenia. Natomiast kurs ozdobnego pisania liter, projektowanie ornamentów, drzeworytnictwa, a przedewszystkiem rysunki z natury (krajobrazy, akty i t. d.) powinny budzić w uczniu zmysł artystyczny, aby mógł w późniejszem wykonywaniu swego zawodu zadowolnić wymagania, wychodzące poza czysto techniczne zadania, i to jest najważniejszem dążeniem szkolnego nauczania".

Należy wyjaśnić w paru wyrazach, jakiego rodzaju mogą być zadania oczekujące młodego człowieka po opuszczeniu fachowej klasy graficznej. Uczeń może być umieszczony jako litograf. Będzie przykładał wartość do otrzymania roboty odpowiadającej jego wykształceniu. Pracodawca we własnym interesie da mu odpowiednią robotę, t. j. wedle możności powierzy mu wykonywanie rysowanych przez niego jako ucznia figur, ornamentów i t. p.

Następujące zadania muszą być rozwiązane:

Plakat handlowy dla branży ubraniowej (gdzie potrzebną jest znajomość figury ludzkiej).

Prospekt dla kolei żelaznej (rysunki krajobrazów, zdolość znalezienia charakterystyczych cech rysowanej miejscowości).

Dyplom (figury, zwierzęta, krajobraz, pismo).

Szereg kart pocztowych (figury, krajobrazy).

Reklama handlowa (ornament, pismo).

Jeśli wykształconemu uczniowi zostanie powierzone wykonanie jednej z wyżej wymienionych robót, to będzie on w stanie szkic zarówno zupełnie wiernie, jak i w wolnym przekładzie przenieść na kamień litograficznny (oryginał musi naturalnie być naszkicowany sposobem odpowiednim do techniki graficznej).

Powinien umieć wybrać kamień o odpowiednim ziarnie, posiadać konieczne wyćwiczenie w rysowaniu do przeniesienia rysunku kredowego na kamień i ocenić właściwy ton we wszystkich cieniowaniach. Powinien mieć odpowiednie do dzisiejszych pojęć o litografji wiadomości i doświadczenie w kolorowej litografji i wogóle po obejrzeniu oryginału sporządzonego do litograficznej reprodukcji nietylko określić rodzaj jej i możliwość, lecz również wykonać ją.

Do zadań uczniowskich nie zalicza się wielobarwnego, skomplikowanego, bezwarunkowo wiernego odtwarzania oryginału tak zwaną techniką chromograficzną lub fotolitograficzną. Żmudne i psujące oczy punktowanie, grawerowanie tego rodzaju widoków fabryk, które się ciągle jeszcze widuje na drukach handlowych, nie jest praktykowane w szkole zurichskiej. Kładą tam nacisk na to, by uczeń nauczył się z wytrwałością i pilnością pracować dokładnie i czysto, by się wyćwiczył w starannem rysowaniu cieniowań kredowych, a obok tego, żeby sobie przyswoił pełną wdzięku, w praktyce rzadziej stosowaną, technikę sztychowania i rycina na kamieniu i t. d.

Wreszcie zasługują jeszcze na uwagę następujące wywody Artura Schneidra o linjach wytycznych omawianej uczelni, które są miarodajnemi dla wykształcenia w drukarstwie: We wszystkich zawodach, szczególniej jednak w przemyśle artystycznym, nawołuje się do korzystania z uprzystępnionych możliwości dalszego wykształcenia, wskazując na jego naglącą potrzebę. Wymagania te dotyczą w pierwszym rzędzie drukarzy. Wielokształtność, która odpowiednio do wytworów drukarskich potrąca o wielostronne rodzaje sztuki, na tem oparte stosowanie urządzeń i sposobu pracy różnorodnych maszyn drukarskich i wielu do tego dostosowanych rodzajów techniki, oraz wymagania, które są stawiane drukarzowi odnośnie gustu i technicznego uzdolnienia, stały się podstawową przyczyną tego, że studjującym sztukę drukarską został wyznaczony długoletni termin nauki. Aby osiągnąć jaknajobszerniejsze zawodowe wykształcenie, przy egzaminie ostatecznym, który musi zdać każdy uczeń po ukończeniu swej nauki, wymaganą jest umiejętność, zarówno teoretyczna jak i praktyczna, wykonania najrozmaitszych, do powszechnego użytku służących robót drukarskich.

Fachowe nauczanie w szkole dokształcającej jest najstosowniejszym środkiem do skutecznego podtrzymania tych dążeń. Idzie ono wedle możności wślad za powstającemi w praktyce stosunkami i wypełnia luki. Cel ten daje się osiągnąć przez gruntowne, ogólnozawodowe wykształcenie, stosownie do postępów, wymaganych w szkole dla poszczególnych lat nauki, przez samodzielne pod okiem nauczyciela wykonywanie robót drukarskich wszelkiego rodzaju, oraz przez

wyczerpujące roztrząsanie wszystkich nastręczających się tu pytań.

Właśnie tak postępuje się z uczniami dziennymi, z uwzględnieniem jednak już zdobytych fachowych wiadomości i uzdolnień, oraz pożądanego przez nich dalszego wykształcenia w odrębnej gałęzi zawodu; z uczniami wieczornymi przez udzielanie im tych wiadomości i nauczanie tych rodzajów robót, w których nie byli praktycznie ćwiczeni i nie są w nich biegli, lub zupełnie ich nie umieją.

Rysowanie przez uczniów geometrycznych figur na linoleum i ich wykrawanie mniej roszczą pretensji do wartości rysunkowej, niż raczej do dawania uczniowi dobrej sposobności bez trwonienia materjału do wprawy we władanie nożem i dłutami. Najmniejsze uchylenia od wyznaczonej linji, lub inne nieznaczne nieprawidłowości w kroju bardziej w tych figurach wpadają w oczy niż w rysunkach odręcznych.

Jeżeli, jak to na wstępie zaznaczyliśmy, z pewnością czyni się u nas wiele dla wykształcenia młodzieży we wszystkich dziedzinach, to jednak przyznać trzeba, że system nauczania w opisanej szkole zasługuje na uwagę i wskazuje, iż zagranicą również nie próżnują.

(Z. für D. B. Nr. 82 1925 r.)

KRONIKA

KALENDARZYK PODATKOWY NA LUTY 1926 ROK.

dn. 5	lutego.	Przesł. wykazu składek Kasy Chor. za stycz. 1926.
„ 7	„	Zapłata podatku dochodowego, strąconego pracownikom w styczniu 1926 r. (w ciągu 7-miu dni od chwili wypłaty) (ostatni termin zapłaty 21 lutego 1926 r.).
„ 15	„	Zapłata podatku obrotowego za styczeń 1926 r. (ostatni termin 28 lutego 1926 r.). Ostatni termin zeznania o obrocie za II półrocze 1925 r.
„ 20	„	Ostatni termin zapłaty funduszu bezrobocia za styczeń 1926 r.
„ 21	„	Ostatni termin zapłaty podatku dochodowego, strąconego pracownikom w styczniu 1926 r.
„ 27	„	Ostatni termin zeznania o dochodzie za 1925 r.
„ 27	„	Ostatni termin zapłaty podatku obrotowego za styczeń 1926 r.
„ 27	„	Przesłanie obliczenia funduszu bezrobocia za mies. luty 1926 r.

TERMIN SKŁADANIA ZEZNAŃ O OBROCIE. W związku z wejściem w życie od dnia 1-go stycznia r. b. nowej ustawy o podatku przemysłowym z dnia 15 lipca 1925 r. powstała wątpliwość, w jakim terminie winny być złożone zeznania o obrocie i jaki okres czasu zeznania te winny obejmować. Centrala Związku Kupców dowiaduje się z min. skarbu, iż zeznania mają być złożone do dnia 15 lutego r. b. i winny obejmować okres czasu od dnia 1 lipca do dnia 31 grudnia 1925 r. W zeznaniu należy wykazać oddzielnie te części obrotu, które opłacają podatek wedle ulgowych stawek podatkowych.

PODATEK MAJĄTKOWY. Ministerstwo Skarbu zapowiada rozpoczęcie na początku m-ca lutego kroków egzekucyjnych przeciwko płatnikom, którzy dotychczas nie uiścili jednej czwartej różnicy pomiędzy trzema definitywnie obliczonemi ratami podatku majątkowego a uskutecznionemi wpłatami.

Kara 4 proc. za zwłokę biegnie od 60-tego dnia po otrzymaniu wezwania płatniczego, odsetki 1 proc. za odroczenie biegną od 45-tego dnia, o ile wpłata nastąpi przed upływem 60 dni po otrzymaniu wezwania.

LUSTRACJA PRZEDSIĘBIORSTW. Wobec upływu terminu na nabywanie świadectw przemysłowych władze skarbowe zapowiadają rozpoczęcie lustracji przedsiębiorstw niezwłocznie po dn. 1 lutym.

Lustracji dokonywać będą naczelnicy przedsiębiorstw skarbowych, ich zastępcy lub też inni urzędnicy, delegowani przez dyrektora izby skarbowej.

Celem lustracyj jest 1) zebranie danych do należytego obliczenia podatku przemysłowego, 2) sprawdzenie, czy wszystkie przedsiębiorstwa posiadają właściwe świadectwa przemysłowe.

Podczas lustracyj zwrócona będzie szczególna uwaga na

a) znaczenie pod względem handlowym miejscowości, względnie dzielnicy, w której znajduje się przedsiębiorstwo;

b) pomieszczenie, zajmowane przez przedsiębiorstwo (ilość pokojów, urządzenie, umeblowanie, wysokość komornego i t. p.);

c) ilość pracowników i robotników;

d) ilość, rodzaj i siłę maszyn i narzędzi;

e) ilość dni pracy w przesiębiorstwie;

f) w przedsiębiorstwach handlowych ilość i wartość towarów oraz przeciętny targ dzienny.

Dokonywujący lustracji urzędnicy mają prawo:

a) przeprowadzać oględziny wszystkich zakładów i należących do nich składów;

b) przeglądać i badać szczegółowo księgi handlowe i wszelkie inne zapiski i dokumenty, dotyczące obrotu.

W razie powzięcia wiadomości o potajemnem prowadzeniu handlu lub przemysłu w lokalach, nieposiadających charakteru zakładów handlowych lub przemysłowych, albo o przechowywaniu ksiąg handlowych w takich lokalach, urzędnikom przysługuje prawo do ich rewizji.

Lustracja powinna być dokonana w obecności przedsiębiorcy lub jego zastępcy, a w razie ich nieobecności — wobec powołanej na świadka osoby postronnej.

Lustracje dokonywane będą w godzinach funkcjonowania przedsiębiorstw, a dokonywanie ich nie powinno przeszkadzać w normalnej pracy.

Wrazie ujawnienia przekroczenia ustawy o podatku przemysłowym lustrator sporządza odnośny protokół, który obowiązany jest przedstawić przesiębiorcy. Przedsiębiorca ma prawo niezwłocznie lub też w ciągu najbliższych 8 dni złożyć do protokółu swoje wyjaśnienia.

Za wykupienie niewłaściwego świadectwa przemysłowego kara wynosi do wysokości 3-krotnej kwoty, stanowiącej różnicę między ceną właściwego, a posiadanego świadectwa przemysłowego. Za niewykupienie świadectwa wogóle grozi kara od 3 do 20-krotnej kwoty za nieuiszczone świadectwo.

POŻYCZKA WEWNĘTRZNA W DOLARACH. II SERJA DOLARÓWKI. Z dniem 1 lutego 1926 r. wypuszczona zostaje serja II premjowej pożyczki dolarowej z terminem płatności w dniu 1 lutego 1931 r. w obligacjach na okaziciela w odcinkach po 5 dol. St. Zj. Am. Półn.

Obligacje pożyczki będą sprzedawane za złoto, monety złote, waluty i dewizy, płatne w instytucjach bankowych o niewątpliwej zdolności płatniczej oraz za złote według kursu dziennego.

Obligacje 5% premjowej pożyczki dolarowej ser. I będą na żądanie właścicieli od dnia 1.II.26 r. wymieniane na obligacje ser. II z prawem zachowania ostatniego kuponu.

Procenty od obligacyj ser. II premjowej pożyczki dolarowej w wysokości 5 od sta rocznie płacone będą z dołu w terminach półrocznych.

Losowanie premji odbywać się będzie w następujących terminach: w dniu 1 marca i 1 września 1926, 1927, 1928, 1929 i 1930.

1	premja	w wysokości	40.000	dolarów
1	„	„	8.000	„
3	„	po	3.000	„
5	„	„	1.000	„
10	„	„	500	„
80	„	„	100	„

W dniu 1 maja, 1 lipca i 1 listopada 1926 r. oraz w dn. 1 stycznia, 1 maja, 1 lipca, 1 lstopada 1927, 1928, 1929, 1930 i 1 stycznia 1931 r. wylosowane będą:

1	premja	w wysokości	8.000	dolarów
1	„	„	3.000	„
5	„	po	1.000	„
10	„	„	500	„
40	„	„	100	„

Obligacje, na które padły wygrane w poprzednich ciągnieniach, nie tracą praw do dalszych losowań.

CENY ARTYKUŁÓW UŻYWANYCH W PRZEMYŚLE GRAFICZNYM W WOLNYM HANDLU HURTOWYM

NAZWA ARTYKUŁU	5/I 1926 za 1 klg. Zł.	gr.
PAPIERY:		
Kancelaryjny bezdrzewny	1	65
„ drzewny	1	13
Drukowy matowy	—	75
„ satynowany	—	81
„ ilustracyjny	1	50
Albumowy	1	30
Pocztówkowy kancelaryjny	1	70
„ drzewny	1	30
Bristol	2	20
Kredowy	3	20
Skoroszytowy	1	50
Pakowy angielski	1	05
Listowy	2	38
Pelour	2	85
Gazetowy rotacyjny	—	62
Słomkowy	1	10
FARBY CZARNE:		
Rotacyjna	2	40
Gazetowa	2	56
„ w puszkach	2	72
Dziełowa I	4	—
„ extra	4	40
Akcydensowa I	5	20
„ II	4	80
Ilustracyjna 000	11	20
„ 00	8	80
„ 0	5	60
Piórowa I	12	—
„ II	10	40
„ do ręcznych pras.	14	40
Umdrukowa	14	40
FARBY BIAŁE:		
Biel przezroczysta	7	20
„ kryjąca	6	—
„ kremserska	7	20
FARBY NIEBIESKIE:		
Milori	16	—
Cesarska	12	—
Paryska	17	60
Niebieska afiszowa	12	—
„ z połyskiem	19	20
Seledynowa laka	26	40
Niebieska trójbarwna	20	—
FARBY BRONZOWE:		
Sepia	6	80
Ugier	6	—
Terra di Sienna	6	—
FARBY ŻÓŁTE:		
Chrom I (jasny śr.)	9	60
Chrom II	7	20
Żółta afiszowa	7	20
„ trójbarwna	16	—
FARBY CZERWONE:		
Cynober sztuczny	14	40
Viktorja laka	13	20
Czerwona afiszowa	9	60
Uniwersal	18	80
Turecka	14	80
Helios	19	60
Karmin	28	40
Monopol	17	20
Kosmos	20	—
Geranium-carmin	32	—
Krapp	25	60
Czerwona trójbarwna	26	40
FARBY FIOLETOWE:		
Fioletowa afiszowa	16	80
Kopiowa fioletowa	28	—
Fioletowa średnia	27	20
„ czerwonawa	23	20
„ niebieskawa	18	80
FARBY ZIELONE:		
Zielona jedwabna	12	80
„ afiszowa	10	40
„ viridin	20	00
METALE:		
Ołów miękki hutniczy 2 razy przetapiany	1	50

NAZWA ARTYKUŁU	5/I 1926 za 1 kg. Zł.	gr.
Cyna Banka	23	—
Antymon Regulus	4	20
Metal do maszyn do składania angielski	2	20
SMARY:		
Nafta	—	55
Oliwa do motoru	—	45.1
Benzyna	1	27
POKOST:		
Pokost słaby	5	20
„ średni	5	60
„ mocny	6	40
„ z połyskiem	9	60
MASA WALCOWA:		
Masa walcowa krajowa słaba	8	00
„ „ „ mocna	7	20
„ „ z domieszką	9	60
FILCE do maszyn rotacyjnych szer. 175 cm. grub. 3 mm. mtr.	64	00
CERATA do maszyn litograf. cienka szer. 132 cm. metr	15	00
gruba „ 120 „ „	33	00
„ „ 132 „ „	37	50
TAŚMA do maszyn płask. 4 mm.	—	13
„ „ „ rotac. 22 „	—	60
SZMATY do czyszczenia maszyn klg.	1	00
NUMERATORY nowe ręczne aut. 4 zmian 6 cyfr. sztuka	75	00
5 „ „	65	00
MATRYCE do stereotypji suche o form. 48×65 cm. szt.	1	50
„ „ 52×70 „ „	1	50
LINJE mosiężne cienkie, kropkowane i półtłuste klg.	22	00

CZCIONKI:

	do 25-75kg. za kg. zł.	75-150kg. za kg. zł.
Perl 5	13.20	—.—
Nonparel 6—7	9.60	8.70
Petit 8—9	7.90	7.25
Garmont 10—11	7.25	6.60
Cycero 12	6.90	6.25
	od 150 do 250	Powyżej 250
Perl 5	—.—	—.—
Nonparel 6—7	8 25	7.60
Petit 8—9	6.90	6.25
Garmond 10—11	6.25	5.80
Cycero 12	6.05	5.60

PISMA TYTUŁOWE:

w kompletach od 6 punkt. do 72 p.

6 punktów	za	kilogram	13.20	Zł
8	„	„	11.40	„
10	„	„	10.—	„
12	„	„	9.60	„
16	„	„	9.30	„
20	„	„	9:—	„
24	„	„	8.70	„
28	„	„	8.40	„
36	„	„	7.80	„
48	„	„	7.50	„
60	„	„	7.50	„
72	„	„	7.50	„

KLISZE: cynkowe kreskowe 12 gr. za cm. kwadratowy
„ „ siatkowe 15 „ „
„ „ otrawiane 22 „ „
minimum 50 cm. kwadrat.

Klisze 2-u tonowe — 80 gr. „ „
minimum kliszy 100 cm. kwadratowych.

Komplet 3-ch klisz do druku trójbarwnego 1 zł. 50 gr. za cm. kwadr.—takież otrawione 2 zł. 25 gr. Klisze na miedzi i mosiądzu 50% drożej.

SEKRETARJAT „RADY POŁĄCZONYCH ORGANIZACJI PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO" mieści się w Warszawie ulica Królewska 10, m. 17, telefon 16-66 (lokal Towarzystwa zakupów dla przemysłu graficznego"). Godziny urzędowe codziennie od 10 do 12 rano.

PRENUMERATA KWARTALNIE: Z PRZESYŁKĄ POCZTOWĄ ZŁ. 3 — OGŁOSZENIA ZA TEKSTEM 1/1 STRONA ZŁ. 150 — 1/2 STR. ZŁ. 80 — 1/4 STR. ZŁ. 45 — 1/8 STR. ZŁ. 25. POSZKIWANIE I OFIAROWANIE PRACY 50% TANIEJ.

Redaktor i Wydawca: HENRYK BORKOWSKI. Druk J. Cotty w Warszawie, Kapucyńska 7.